

Date: Jeudi, 2007-10-04 08:59:48
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client : DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin : DOOR	
Numéro Job : 42209		Numéro Article : DKG135-0008/-0009	DKC135-0017/-0018
Numéro Soumission : 1725		Numéro Dessin : D3140	
Numéro B.A. :		Projet Numéro : DKG135	05 DEC. 2007
Cette fois : 2007-10-04	No. B.V. :	Révision dessin : F	
Prsht Rev. : NC		Matériel : Tissu Fibercote E-761/7788	
Prem. fois : - -	Type :	Date Dûe : 2007-10-11	Qté: 1 Udm: UNITE
Job précédente : 42196			



Écrit par : _____
Vérifié & Approuvé par : _____
Commentaires : N° de pièce Dart Aerospace: D3140-05/-07

N° de pièce Delastek Aeronautique: DKA359-0008/-0009

N° de pièce Delastek Composites: DKG135-0008/-0009

Process Sheet Rév.: 11 Changer la révision de dessin pour la Rév.: F

DKC135-0017/-0018



Produit additionnel

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

1.0

OUTILLAGE

OUTILLAGE NÉCESSAIRE À LA FABRICATION



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs
OUTILLAGES NÉCESSAIRES À LA FABRICATION DE LA PIÈCE

Moule N° B30-23000-01T

Patron de découpe N° B30-23000-57T

Patron de découpe N° B30-23000-61T

Patron de découpe N° B30-23000-63T

Patron de découpe N° B30-23000-71T

Patron de découpe N° B30-23000-73T

Patron de découpe N° B30-23000-75T

Patron de découpe N° B30-23000-77T

Patron de découpe N° B30-23000-79T

Gabarit de taillage N° B30-23000-05T (2 pièce) et N° B30-2300-03T

Forme de silicone N° B30-23000-07T

2.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs
PRÉPARATION DU MOULE

Préparation du moule selon la section 5.0 de l'instruction de travail TEC-77

Quantité: 1 Date: 05-10-07 Sceau:



Date: Jeudi, 2007-10-04 08:59:49

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: DOOR

Numéro Job: 42209

Numéro Article: DKC135-0008/-0009

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

3.0 AMB0211

PREPERG FIBERCOTE E761/7781 roul. 50"

Commentair Qty.: 12.3 VERGE(s)/Unit Total : 12.3 VERGE(s)
PREPERG FIBERCOTE E761/7781 roul. 50"

N° de Lot: 1-6293-1

4.0 PRÉPARATION 2

PRÉPARATION MATÉRIEL PLASTIC COMMERCIAL



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs
DÉCOUPAGE MATÉRIEL

Découpe du tissu pré-imprégné e-761 paquets de 10.5 pi². (7 paquets =24.5 Verges)

Quantité: 1 Date: 5-10-07 Sceau:



5.0 DRAPAGE 1

DRAPAGE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 180.0000Min Total Run : 3.0000Hrs
DRAPAGE DES PIECES

Faire le drapage de 3 plis de tissu pré-imprégné e-761 (4 Paquets) selon la section 8.1.1 de l'instruction de travail N° TEC-77.

Quantité: 1 Date: 5-10-07 Sceau:



6.0 AC0409

Tissu à délaminer Release ply B

Commentair Qty.: 4.37 VERGE(s)/Unit Total : 4.37 VERGE(s)
Tissu à délaminer Release ply B

7.0 AC0407

Wrightlon 5200 Bleu P3

Commentair Qty.: 7.18 VERGE(s)/Unit Total : 7.18 VERGE(s)
Wrightlon 5200 Bleu P3

8.0 AC0408

Feutre de drainage N° Airweave N 10

Commentair Qty.: 6.00 VERGE(s)/Unit Total : 6.00 VERGE(s)
Feutre de drainage N° Airweave N 10

9.0 AC0755

Sac à vide N° Strechlon 700

Commentair Qty.: 7.770 METRE CAR(s)/Unit Total : 7.770 METRE CAR(s)
Sac à vide N° Strechlon 700

10.0 AC0098

Ruban à gommer jaune #: T/IAT-200Y

Commentair Qty.: 2.0000 RL(s)/Unit Total : 2.0000 RL(s)
Ruban à gommer jaune #: T/IAT-200Y

Date: Jeudi, 2007-10-04 08:59:49
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: DOOR

Numéro Job: 42209

Numéro Article: DKC135-0008/-0009

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

11.0

POCHE À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 120.0000Min Total Run : 2.0000Hrs
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire le montage cuisson selon la section 8.2.1 de l'instruction de travail N° TEC-77.

Quantité: 1

Date: 05-10-07

Sceau:



12.0

CUISSON 1

CUISSON PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
CUISSON DES PIECES

Faire la cuisson selon la section 8.3.1 de l'instruction de travail N° TEC-77

Inscrire le N° de cuisson:

~~5723~~

5722

Quantité: 1

Date: 05-10-07

Sceau:



13.0

DÉMOULAGE 1

DÉMOULAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs
DÉMOULAGE DES PIECES

Retirez le montage cuisson et faire les retouches de la pièce, afin d'enlever les surplus de résines et les résidus de tissu à délaminer.

Quantité: 1

Date: 06-10-07

Sceau:



14.0

INSPECTION 3

INSPECTION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
INSPECTION GÉNÉRALE

Inspection de la première coquille par le département de la qualité pour s'assurer qu'il n'y aie pas de réparation à faire avant la prochaine étape.

Quantité: 1

Date: 6-10-07

Sceau:



Date: Jeudi, 2007-10-04 08:59:49

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: DOOR

Numéro Job: 42209

Numéro Article: DKC135-0008/-0009

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

15.0

ACP0006

Rohacell 71S 1"thick 49.2" x 98.4" plain

Commentair Qty.: 2.00 UNITE(s)/Unit Total : 2.00 UNITE(s)

Rohacell 71S 1"thick 49.2" x 98.4" plain

N° de Lot:

1-6290-1

16.0

DÉCOUPE

DÉCOUPAGE PRIMAIRE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 360.0000Min Total Run : 6.0000Hrs

DÉCOUPAGE PRIMAIRE

Faire la découpe des pièces de mousse structurales (Rohacell) sur la scie à ruban selon la section 8.1.2 de l'instruction de travail N° TEC-77.

Quantité:

1 KIT

Date: 30-10-07

Sceau:



17.0

SÉCHAGE

SÉCHAGE DU MATÉRIEL



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

SÉCHAGE DU MATÉRIEL

Faire le séchage du Rohacell selon les informations du manufacturier

Inscrire le N° de cuisson:

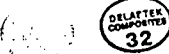
5728

Quantité:

1 KIT

Date: 29-10-07

Sceau:



18.0

AAC0560

FILM ADHESIF PF-7035-C

Commentair Qty.: 55 UNITE(s)/Unit Total : 55 UNITE(s)

FILM ADHESIF PF-7035-C

N° de Lot:

1-6287-1

19.0

ACP0003

Core splice adhesive MA560.048

Commentair Qty.: 5 UNITE(s)/Unit Total : 5 UNITE(s)

Core splice adhesive MA560.048

N° de Lot:

2-4292-1

20.0

AAC0563

EPOCAST 87269-A/B

Commentair Qty.: 0.25 KIT(s)/Unit Total : 0.25 KIT(s)

EPOCAST 87269-A/B

P17

N° de Lot:

6373

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 42209

Nom Dessin: DOOR
Numéro Article: DKC135-0008/-0009

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

21.0 AAC0644 DOUBLER KIT D3140-5-7

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total: 1 UNITE(s) 1-6309-1/1-6309-6/1-6309-5
DOUBLER KIT D3140-5-7

N° de Lot: 1-6326-2/1-6326-3/1-6375-3/1-6313-1

22.0 NETTOYAGE 3 NETTOYAGE COMPOSITES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
NETTOYAGE GÉNÉRALE

Faire le nettoyage des doublers selon l'instruction générale N° I.G. # Lavage pièce aluminium traité alodine.

Quantité: 1 Kit Date: 31-10-07 Sceau:

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

23.0 ASSEMBLAGE 3 ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 180.0000Min Total Run : 3.0000Hrs
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIECES

Mise en place des doublers et des pièces de mousse structurales selon la section 8.1.3 de l'instruction de travail N° TEC-77.

Quantité: 1 Kit Date: 31-10-07 Sceau:

24.0 AC0409 Tissu à délaminer Release ply B

Commentair Qty.: 4.37 VERGE(s)/Unit Total: 4.37 VERGE(s)
Tissu à délaminer Release ply B

25.0 AC0407 Wrightlon 5200 Bleu P3

Commentair Qty.: 7.18 VERGE(s)/Unit Total: 7.18 VERGE(s)
Wrightlon 5200 Bleu P3

26.0 AC0408 Feutre de drainage N° Airweave N 10

Commentair Qty.: 6.00 VERGE(s)/Unit Total: 6.00 VERGE(s)
Feutre de drainage N° Airweave N 10




















27.0 AC0755 Sac à vide N° Strechlon 700

Commentair Qty.: 7.770 METRE CAR(s)/Unit Total: 7.770 METRE CAR(s)
Sac à vide N° Strechlon 700

28.0 AC0098 Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentair Qty.: 2.0000 RL(s)/Unit Total: 2.0000 RL(s)
Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.		Nom Dessin: DOOR	
Numéro Job: 42209		Numéro Article: DKC135-0008/-0009	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
29.0	POCHE À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs EFFECTUER LA POCHE A VIDE			
Faire le montage cuisson selon la section 8.2.2 de l'instruction de travail N° TEC-77			
Quantité: <u>1</u> Date: <u>01/11/07</u> Sceau:  			
30.0	CUISSON 1	CUISSON PIÈCE DART	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs CUISSON DES PIECES			
Cuisson#: 5723			
Faire la cuisson des pièces selon la section 8.3.2 de l'instruction de travail N° TEC-77			
Quantité: <u>1</u> Date: <u>01/11/07</u> Sceau:  			
31.0	DÉMOULAGE 1	DÉMOULAGE PIÈCE DART	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs DÉMOULAGE DES PIECES			
Retirez le montage cuisson de sur la pièce, et enlever les résidus de ruban adhésif en teflon et les barres d'aluminium, Garder seulement la barre qui sépare les deux pièces.			
Quantité: <u>1</u> Date: <u>02/11/07</u> Sceau:  			
32.0	DÉCOUPE CORE	DÉCOUPE DU CORE DART	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 210.0000Min Total Run : 3.5000Hrs USINAGE DES MOUSSE			
Usinage des mousses sturcturales selon la section 8.1.4 de l'instruction de travail N° TEC-77			
Quantité: <u>1</u> Date: <u>03/11/07</u> Sceau:  			
33.0	INSPECTION 3	INSPECTION PIÈCE DART	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs INSPECTION GÉNÉRALE			
Faire la vérification de l'usinage intérieur pour s'assurer que tout soit conforme au dessin avant la prochaine étape.			

Date: Jeudi, 2007-10-04 08:59:49
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 42209

Nom Dessin: DOOR
Numéro Article: DKC135-0008/-0009

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Quantité: 1

Date: 03-11-07

Sceau:



34.0

AMB0211

PREPERG FIBERCOTE E761/7781 roul. 50"

Commentair Qty.: 12.3 VERGE(s)/Unit Total : 12.3 VERGE(s)

PREPERG FIBERCOTE E761/7781 roul. 50"

N° de Lot:

1-6293-1

35.0

DRAPAGE 1

DRAPAGE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 180.0000Min Total Run : 3.0000Hrs

DRAPAGE DES PIECES

Drapage de la coquille intérieur selon la section 8.1.5 de l'instruction de travail N° TEC-77

Quantité: 1

Date: 7/11/07

Sceau:



36.0

AC0409

Tissu à délaminer Release ply B

Commentair Qty.: 4.37 VERGE(s)/Unit Total : 4.37 VERGE(s)

Tissu à délaminer Release ply B

37.0

AC0407

Wrightlon 5200 Bleu P3

Commentair Qty.: 7.18 VERGE(s)/Unit Total : 7.18 VERGE(s)

Wrightlon 5200 Bleu P3

38.0

AC0408

Feutre de drainage N° Airweave N 10

Commentair Qty.: 6.00 VERGE(s)/Unit Total : 6.00 VERGE(s)

Feutre de drainage N° Airweave N 10

39.0

AC0755

Sac à vide N° Strechlon 700

Commentair Qty.: 7.770 METRE CAR(s)/Unit Total : 7.770 METRE CAR(s)

Sac à vide N° Strechlon 700

40.0

AC0098

Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentair Qty.: 2.0000 RL(s)/Unit Total : 2.0000 RL(s)

Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

41.0

POCHE À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 120.0000Min Total Run : 2.0000Hrs

EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire le montage cuisson selon la section 8.2.3 de l'instruction de travail N° TEC-77.

Quantité: 1

Date: 7/11/07

Sceau:



Date: Jeudi, 2007-10-04 08:59:49
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 42209

Nom Dessin: DOOR
Numéro Article: DKC135-0008/-0009

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

42.0

CUISSON 1

CUISSON PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
CUISSON DES PIECES

Cuisson #: 5732

Faire la cuisson de la pièce selon la section 8.3.3 de l'instruction de travail N° TEC-77.

Quantité: 1

Date: 7/11/07

Sceau:



43.0

DÉMOULAGE 1

DÉMOULAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs
DÉMOULAGE DES PIECES

Retirez le montage cuisson, et faire de retouches sur la pièce afin d'enlever les surplus de résine et les résidus de tissu à délaminer.

Retirer la pièce du moule.

Quantité: 1

Date: 8/11/07

Sceau:



44.0

TRIMAGE 3

TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs
TRIMAGE DE FINITION

Faire le trimage de finition de la pièce selon la section 8.5 de l'instruction de travail N° TEC-77.

Quantité: 1

Date: 9/11/07

Sceau:



45.0

AAC0671

Dupont Primer N° 1104S

Commentair Qty.: 0.5000 GALLON(s)/Unit Total : 0.5000 GALLON(s)
Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: 1-6282-1

46.0

AAC0670

Dupont Activator N° 7975S

Commentair Qty.: 1.0000 PINTE(s)/Unit Total : 1.0000 PINTE(s)
Dupont Activator N° 7975S N° de Lot: 1-6254-2

47.0

AAC0672

Dupont Reducer N° 12375S

Commentair Qty.: 0.1250 GALLON(s)/Unit Total : 0.1250 GALLON(s)
Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: 1-5692-2

Feuille de Procédé

Cient: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 42209

Nom Dessin: DOOR
Numéro Article: DKC135-0008/-0009

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

48.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant.

49.0

INSPECTION 3

INSPECTION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
INSPECTION PIÈCE DART

Faire l'inspection par le département de la qualité "Tap test et inspection dimensionnel"

Date: 9-11-07 Sceau:



Initiales: 9.5.

50.0

PEINT/ PRIMER2

PEINTURE / PRIMER DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
APPLICATION DE PRIMER

Appliquer une épaisse couche de primer partout sur les deux portes.

Quantité: 1

Date: 09-11-07 Sceau:



51.0

FINITION 3

FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 120.0000Min Total Run : 2.0000Hrs
FINITION GÉNÉRALE

Faire un sablage léger (Grit 320-400) de toute les surfaces.

Quantité: 1

Date: 12-11-07 Sceau:



52.0

AAC0671

Dupont Primer N° 1104S

Commentair Qty.: 0.5000 GALLON(s)/Unit Total : 0.5000 GALLON(s)
Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: 1-6282-1

53.0

AAC0670

Dupont Activator N° 7975S

Commentair Qty.: 1.0000 PINTE(s)/Unit Total : 1.0000 PINTE(s)
Dupont Activator N° 7975S N° de Lot: 1-6254-2

Date: Jeudi, 2007-10-04 08:59:49
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 42209

Nom Dessin: DOOR
Numéro Article: DKC135-0008/-0009

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

54.0

AAC0672

Dupont Reducer N° 12375S

Commentair Qty.: 0.1250 GALLON(s)/Unit Total : 0.1250 GALLON(s)
Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: 1-5692-2

55.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant.

56.0

PEINT/ PRIMER2

PEINTURE / PRIMER DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
APPLICATION DE PRIMER

Application d'une couche de primer de finition partout sur les deux portes.

Quantité: 1 Date: 13-11-07 Sceau:

57.0

IDENTIFICATION4

IDENTIFICATION PIÈCES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
IDENTIFICATION DES PIECES

Identifier le numéro de la pièce, le numéro de job ainsi que la date de fabrication sur l'aluminium peinturé dans le dégagement des mécanisme de porte.

Grosse porte : D3140-05

Petite Porte: D3140-07

05-12-07



Quantité: 1 Date: 13-11-07 Sceau:

58.0

INSPECTION 3

INSPECTION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
INSPECTION GÉNÉRALE

Inspection finale par le département de la qualité selon le dessin D3140.

Date: 6-12-07 Sceau: Initiales: H.S.

Petite porte D3140-07 ok
20-11-07 H.S.



Date: Jeudi, 2007-10-04 08:59:49

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: DOOR

Numéro Job: 42209

Numéro Article: DKC135-0008/-0009

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

59.0

EMBALLAGE 3

EMBALLAGE PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Faire l'emballage selon la section 8.7 de l'instruction de travail N° TEC-77

Quantité: 1

Date: 6-12-07 Sceau:





DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5ième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	12333
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-3336

Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
EPIC EXPRESS COLLECT		Point de départ		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by		Your PO #	GST/PST #	
14/12/2007	08/06/2006	4699	C. Lavoie		PO00001429		
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC135-0019	D3140-06 Door Right Non Assy (Grosse) Job: 42211			
1	0	1	DKC135-0017	D3140-05 Door Left Non Assy (Grosse) Job: 42209			
1	0	1	DKC135-0018	D3140-07 Door Left Non Assy (Petite) Job: 42209			
1	0	1	DKC135-0020	D3140-08 Door Right Non Assy (Petite) Job: 42211			
				U de M : Each			

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

Accepted by:

[Signature]

Quality department AQ-357

☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.